

EP1179456

Publication Title:

Airbag and method of manufacturing the same

Abstract:

Abstract of EP1179456

The airbag in its unfolded state is cylindrically constructed in the main section, and to the main section are connected side sections through which the main section is closed. Each side section is formed by sewing up the side ends of the airbag's fabric layers (111-114) which are produced by the folding of a cylindrical fabric sleeve. An Independent claim is included for a procedure for the manufacture of an airbag in which the fabric layers of segments lying one upon the other are sewn up along their side ends by a cross seam (108).

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

Courtesy of <http://v3.espacenet.com>

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 179 456 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
13.02.2002 Patentblatt 2002/07

(51) Int Cl.7: **B60R 21/16**(21) Anmeldenummer: **01250264.7**(22) Anmeldetag: **17.07.2001**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

• Rietz, Carsten
12351 Berlin (DE)
• Müller, Ingo
15537 Wernsdorf (DE)

(30) Priorität: **07.08.2000 DE 10039555**

(71) Anmelder: **Takata-Petri AG**
63743 Aschaffenburg (DE)

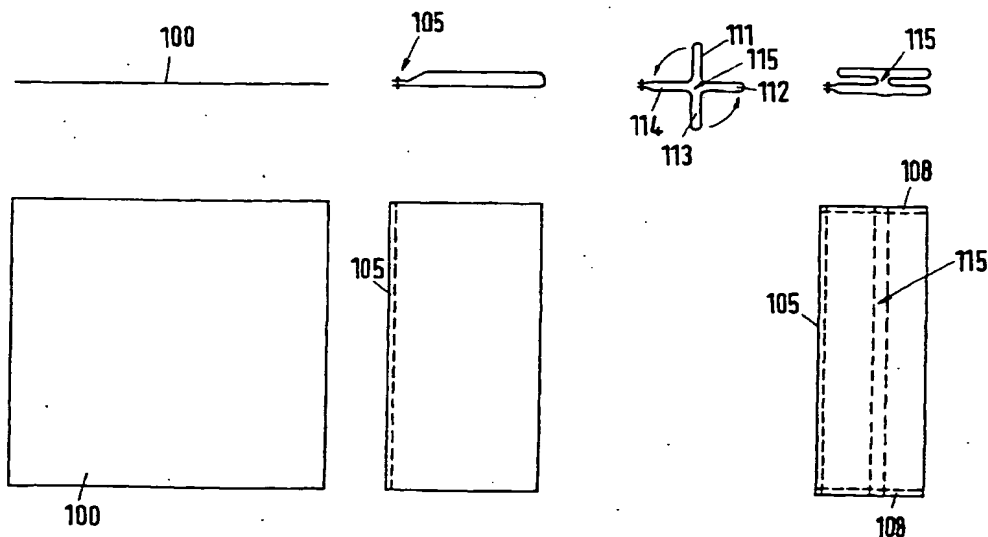
(74) Vertreter:
Müller, Wolfram Hubertus, Dipl.-Phys. et al
Patentanwälte Malkowski & Ninnemann,
Postfach 15 09 20
10671 Berlin (DE)

(72) Erfinder:
• Eckert, Nick
12587 Berlin (DE)

(54) Gassack und Verfahren zur Herstellung eines Gassacks

(57) Die Erfindung betrifft einen Gassack, insbesondere einem Gassack für den Kniebereich oder Kopfbereich eines Fahrzeuginsassen, der im entfalteten Zustand einen im wesentlichen zylindrischen Hauptbereich aufweist, an den sich seitlich jeweils ein Seitenbereich anschließt, und ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Gassacks. Erfindungsgemäß wird der Seitenbereich durch Vernähen der seitlichen Enden von

Gassackgewebelagen (111, 112, 113, 114) erzeugt, die durch einfaches oder mehrfaches Falten eines im wesentlichen zylindrischen Gewebeslauches entstanden sind. Die Erfindung stellt einen Gassack zur Verfügung, der sich durch einen einfachen und kostengünstigen Aufbau und eine günstige Spannungsverteilung bei hohem Innendruck des entfalteten Gassacks auszeichnet.

Fig. 2**EP 1 179 456 A2**

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Gassack, der sich insbesondere zum Schutz des Kniebereichs eines Fahrzeuginsassen eignet und ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Gassacks.

[0002] Airbags für den Kniebereich (Kniebags) müssen im Kollisionsfall den relativ hohen Energieanteil der unteren Körperhälfte eines Fahrzeuginsassen auf einer relativ kleinen Fläche und einem relativ geringen Vorverlagerungsweg abbauen. Um die Knie bzw. Unterschenkel des Fahrzeuginsassen sicher zurückzuhalten, ist erforderlich, daß der Kniebag sich schnell entfaltet und hohe Rückhaltekräfte aufbauen kann.

[0003] Aus der DE 297 10 745 U1 ist eine Knie-Rückhalteeinrichtung bekannt, bei der im Kollisionsfall eine Kniefängerplatte durch einen Gassack in Richtung der Knie eines Fahrzeuginsassen bewegt wird. Fangbänder dienen dabei zur Festlegung der Endposition der Kniefängerplatte und zur Steuerung der Bewegungsbahn der Kniefängerplatte während des Entfaltungsvorgangs. Die Verwendung einer Kniefängerplatte weist den Vorteil auf, daß bei Kontakt mit den Knien des Fahrzeuginsassen auf den Gassack einwirkende Kräfte über die Kniefängerplatte auf eine große Fläche verteilt werden, so daß hohe Rückhaltekräfte mit einem relativ niedrigen Gassackinnendruck realisiert werden können. Die Verwendung einer Kniefängerplatte ist jedoch aufwendig und kostenintensiv.

[0004] Die DE 298 07 424 U1 offenbart eine Knie-schutzeinrichtung mit einem kissenförmig zugeschnittenen Gassack. Zum Aufbringen einer hohen Rückhaltekraft sind im Gassack Fangbänder vorgesehen, die gegenüberliegende Abschnitte der Gassackwandung verbinden und so einer Gestaltänderung des Gassacks beim Eintauchen der Knie entgegenwirken. Zusätzlich sind Trennwände zur Bildung von mehreren Kammern im Inneren des Gassacks vorgesehen. Die Verwendung von Fangbändern und Ausbildung von Trennwänden im Inneren des Gassacks stellt ebenfalls eine aufwendige und kostenintensive Lösung dar. Auch liegt bei einem kissenförmigen Gassackzuschnitt eine ungünstige Spannungsverteilung bei hohem Gassackinnendruck vor, da im Nahtbereich Spannungsspitzen bestehen. Zusätzlich weist ein kissenförmiger Gassackzuschnitt den Nachteil auf, daß im Randbereich des Kissens aufgrund der dort abnehmenden Tiefe des Gassacks eine verschlechterte Rückhaltewirkung vorliegt.

[0005] Aus der DE 295 17 953 U1 ist eine Knie-schutzeinrichtung mit einem Gassack bekannt, der im entfaltenen Zustand im wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist. Der Gassack ist an seinen seitlichen Enden zusammenge schnürt im Fahrzeug befestigt. Es ist deswegen nicht möglich, den Gassack ohne seitliche Befestigung in einem Fahrzeug anzubringen.

[0006] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Gassack, insbesondere für den Kniebereich eines Fahrzeuginsassen zur Verfügung zu stellen, der sich

durch einen einfachen und kostengünstigen Aufbau, eine günstige Spannungsverteilung bei hohem Innendruck des entfaltenen Gassacks auszeichnet und an seinen seitlichen Enden keiner Befestigung im Fahrzeug bedarf. Zusätzlich soll ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Gassacks zur Verfügung gestellt werden.

[0007] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch einen Gassack mit den Merkmalen des Anspruchs 1 und ein Verfahren zur Herstellung eines Gassacks mit den Merkmalen des Anspruchs 13 gelöst. Bevorzugte und vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

[0008] Danach wird der Seitenbereich des Gassacks durch Vernähen der seitlichen Enden von Gassackgewebelagen erzeugt, die durch Falten eines im wesentlichen zylindrischen Gewebeslauches entstanden sind. Dies ermöglicht die Bereitstellung von Seitenbereichen für einen in seinem Hauptbereich im wesentlichen zylindrisch ausgebildeten Gassacks, ohne daß die Seitenbereiche am Fahrzeug befestigt werden müssen. Vielmehr werden durch Maßnahmen direkt am Gassack Seitenbereiche für einen zylindrischen Gassack bereitgestellt. Hierdurch ist der Gassack wesentlich vielseitiger und flexibler einsetzbar.

[0009] Durch den im wesentlichen zylindrischen Zuschnitt des Gassacks wird dabei ein einfach aufgebauter Gassack mit einer symmetrischen Form zur Verfügung gestellt, der eine im wesentlichen gleichmäßige Spannungsverteilung aufweist. Dabei können durch die symmetrische Spannungsverteilung im Gassack hohe Innendrucke zur Verfügung gestellt werden, so daß auch bei einem lediglich in einem kleinen Bereich des Gassacks erfolgenden Kontakt mit den Knien des Insassen hohe Rückhaltekräfte erzielbar sind. So können aufgrund des hohen Innendruckes auf einer relativ kurzen Strecke die Trägheitskräfte des sich nach vorne verlagernden Fahrzeuginsassen abgebaut werden. Des weiteren wird aufgrund des durchgehend gleichen Querschnitts des Gassacks in seinem zylindrischen Hauptbereich anders als bei kissenförmigen Gassacks im gesamten Gassackbereich eine gute Rückhaltewirkung bereitgestellt.

[0010] In einer bevorzugten Ausführungsform ist der Gewebeslauch unter Ausbildung einzelner Segmente insbesondere kreuz- oder sternförmig gefaltet und werden die dabei entstehenden Segmente aufeinandergelegt und durch eine Quernaht an ihren seitlichen Enden vernäht.

[0011] Dabei ist in einer Ausführungsform vorgesehen, daß die Segmente in ihrem mittleren Bereich einander zumindest teilweise überlappen, wobei die Gewebefalten der überlappenden Segmente in diesem Bereich übereinander angeordnet sind. Hierdurch wird vermieden, daß im mittleren Bereich des gefalteten Gassacks eine Art Hohlraum zwischen der obersten und der untersten Gewebelage entsteht, was zu Spannungen beim Entfalten des Gassacks führen kann.

[0012] Ebenfalls liegt es jedoch im Rahmen der Erfin-

dung, daß die einzelnen Segmente in ihrem mittleren Bereich einen Abstand zueinander aufweisen.

[0013] In einer Weiterbildung der Erfindung sind zusätzliche Gewebeabschnitte vorgesehen, die insbesondere im seitlichen Nahtbereich des Gassacks in oder zwischen die einzelnen Segmente des gefalteten Gassacks eingebracht sind. Dabei handelt es sich beispielsweise um doppelt gelegte Stoffstreifen, die bevorzugt vor Anbringen der Quernaht von der Seite in oder zwischen die Segmente eingeschoben werden. Die zusätzlichen Gewebeabschnitte sorgen für einen Dickenausgleich bzw. eine im wesentlichen konstante Dicke des gefalteten Gassacks insbesondere im Bereich der Quernaht. Sie verbessern dadurch die Festigkeit der Quernaht.

[0014] Dabei sind die zusätzlichen Gewebeabschnitte in einer Ausführungsform der Erfindung ein integraler Teil des Gassacks. Beispielsweise handelt es sich um am Rand des Gassackzuschnitts angebrachte Gewebelappen, die vor Anbringen einer Quernaht eingeklappt werden.

[0015] In einer bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Gassacks weist der jeweilige Seitenbereich des Gassacks eine geringe Längsausdehnung auf. Unter Längsausdehnung wird dabei die Ausdehnung des Seitenbereiches in Richtung der Längsachse des zylindrischen Hauptbereichs verstanden. Durch die geringe Längsausdehnung des Seitenbereiches wird ein Gassack bereitgestellt, der sich bis kurz vor seine seitlichen Enden zylindrisch erstreckt. Mit anderen Worten ist der Übergang zwischen dem zylindrischen Bereich und dem seitlichen Verschluß des Gassacks kurz. Hierdurch wird gewährleistet, daß der Gassack bis möglichst weit an seinen seitlichen Rand einen konstanten Querschnitt aufweist, so daß auch ein in diesem Randbereich mit dem Gassack in Kontakt tretendes Körperteil (Knie) zuverlässig zurückgehalten wird.

[0016] Der zylindrische Hauptbereich des Gassacks besteht bevorzugt aus einer einteiligen, im wesentlichen rechteckigen Gewebbahn, deren Längsseiten durch eine Längsnaht miteinander verbunden sind. Ein derart ausgebildeter Gassack zeichnet sich durch einen einteiligen, rechteckigen Zuschnitt aus und ist entsprechend einfach herstellbar. Fangbänder, Lastverteiler oder andere Zusatzmittel sind nicht erforderlich. Der Bereich zwischen den Seitenbereichen stellt den zylindrisch ausgebildeten Hauptbereich des Gassacks dar. In den Seitenbereichen ist der Gassack in einfacher Weise durch eine Quernaht abgeschlossen.

[0017] Es liegt ebenfalls im Rahmen der Erfindung, den Hauptbereich durch einen entsprechend zugeschnittenen einteiligen Gewebeschlauch auszubilden.

[0018] Dem Gassack ist in an sich bekannter Art und Weise ein Gasgenerator zum Aufblasen des Gassacks im Kollisionsfall zugeordnet. Der Gassack bildet zusammen mit dem Gasgenerator und einer Einhausung ein Airbagmodul, das beispielsweise im unteren Bereich der Armaturentafel befestigt ist.

[0019] Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Gassacks zeichnet sich durch die Schritte aus:

- a) Zurverfügungstellen eines im wesentlichen zylindrischen Gewebeschlauches,
- b) Ausbreiten des Gewebeschlauches,
- c) Zusammenlegen des Gewebeschlauches unter Ausbildung einzelner Segmente und
- d) Vernähen der Gewebelagen der übereinanderliegenden Segmente an ihren seitlichen Enden jeweils mit einer Quernaht.

[0020] Hierdurch wird auf der Basis eines zylindrischen Gewebeschlauches eine zylindrische Form eines Gassacks in einem Hauptbereich verwirklicht, wobei der Seitenbereich des Gassacks jeweils durch eine Quernaht gebildet wird.

[0021] In einer bevorzugten Weiterbildung des genannten Herstellungsverfahrens wird der Gewebeschlauch zunächst kreuz- oder sternförmig gefaltet. Dabei entstehen schlaufenartige Segmente. Bei einer kreuzförmigen Faltung entstehen vier derartige Segmente, bei einer sternförmigen Faltung beispielsweise sechs oder acht Segmente. Die schlaufenartigen Segmente, die in Längsrichtung verlaufende Gassackgewebelagen ausbilden, werden durch Verkippen aufeinandergelegt, so daß eine flächige, wiederum rechteckige Gesamtkontur entsteht. Anschließend werden die seitlichen Enden der schlaufenartigen Segmente durch eine Quernaht miteinander vernäht.

[0022] Diese Art der Faltung des Gassacks weist den Vorteil auf, daß sich im aufgeblasenen Zustand die Längsausdehnung der Seitenbereiche des Gassacks weiter reduziert hat.

[0023] In einer Ausführungsform werden die schlaufenartigen Segmente derart gefaltet, daß sie sich in ihrem mittleren Bereich zumindest teilweise überlappen, wobei die Gewebelagen der sich überlappenden Segmente in diesem Bereich aufeinander liegen. In einer anderen Ausführungsform sind die schlaufenartigen Segmente in ihrem mittleren Bereich zueinander beabstandet.

[0024] In beiden Fällen werden bevorzugt in oder zwischen die Gewebelagen der einzelnen Segmente zusätzliche Stofflagen eingebracht, die insbesondere im Bereich der Quernaht eine einheitliche Dicke des gefalteten Gassacks bereitstellen. Die zusätzlichen Stoffsegmente werden dabei in Bereiche des gefalteten Gewebeschlauches eingebracht, in denen eine verringerte Anzahl von übereinander angeordneten Gewebelagen der einzelnen Segmente vorhanden ist.

[0025] Zum Zurverfügungstellen des zylindrischen Gewebeschlauches wird bevorzugt eine einteilige, rechteckig zugeschnittene Gewebbahn auf die halbe Breite gefaltet, wobei die Längskanten der Gewebbahn aufeinander zu liegen kommen. Anschließend werden die aufeinanderliegenden Längskanten zu einer

Längsnaht vernäht. Hierdurch wird auf der Basis einer einteiligen Gewebbahn rechteckigen Zuschnitts ein zylindrischer Gewebeschlauch bereitgestellt. Alternativ wird der Gewebeschlauch bereits bei der Herstellung einteilig als gewebter Schlauch hergestellt, ohne daß eine Naht vorliegt.

[0026] Die Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf die Figuren der Zeichnung anhand mehrerer Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 - die Herstellung und Ausbildung einer ersten Ausführungsform eines Gassacks;
- Fig. 2 - die Herstellung und Ausbildung einer zweiten Ausführungsform eines Gassacks;
- Fig. 3 - die Herstellung und Ausbildung einer dritten Ausführungsform eines Gassacks;
- Fig. 4 - eine vierte Ausführungsform eines Gassacks;
- Fig. 5a - schematisch die zylindrische Form eines Gassacks im seitlichen Schnitt;
- Fig. 5b - schematisch die zylindrische Form eines Gassacks in Draufsicht;
- Fig. 6 - eine fünfte Ausführungsform eines Gassacks;
- Fig. 7 - in Draufsicht einen Randabschnitt des Gassacks der Fig. 6;
- Fig. 8 - einen Gassack entsprechend Fig. 2 mit einem Dickenausgleich im mittleren Bereich und
- Fig. 9 - die Integration von zusätzlichen Gewebelagen in einen Gassack gemäß Fig. 8.

[0027] Die Fig. 1 zeigt die Abfolge zur Herstellung eines ersten Ausführungsbeispiels eines Gassacks 1. Der Gassack ist dabei jeweils im Schnitt und in Draufsicht dargestellt. Ausgangspunkt ist eine einteilige, rechteckige Gewebbahn 100 mit Längsseiten 101 und Querseiten 102. Die Gewebbahn 100 wird zunächst auf ihre halbe Breite zusammengefoldet, wobei zwei Gewebelagen 103, 104 aufeinander zu liegen kommen, die jeweils Längsabschnitte der Gewebbahn darstellen. Die Gewebebahnen 103, 104 werden an ihren freien Enden, d. h. den Seitenkanten 101 zu einer Längsnaht 105 miteinander verbunden.

[0028] Anschließend wird die so gefaltete Gewebbahn erneut auf die halbe Breite zusammengelegt, wobei zwei Segmente 106, 107 übereinander zu liegen kommen. Diese beiden Segmente, die aus insgesamt vier Lagen Gewebematerial bestehen, werden an ihren

seitlichen Enden, d. h. an den Querseiten 102, durch einfache Quernähte 108 miteinander verbunden.

[0029] Bei Entfalten des auf diese Weise hergestellten Gassacks 1 bildet sich in einem mittleren Hauptbereich A eine zylindrische Form des Gassacks 1 aus, in dem der Gassack 1 einen im wesentlichen konstanten Querschnitt aufweist. Der Umfang des zylindrischen Gassacks 1 ist in diesem Bereich gleich der Länge der Querseiten 102 der Gewebbahn 100. Der zylindrische Hauptbereich A wird durch die seitlichen Bereiche B abgeschlossen, in denen die Quernähte 108 ausgebildet sind.

[0030] Es wird darauf hingewiesen, daß in der einfachsten Ausführungsform bereits unmittelbar nach Anbringen der Längsnaht 105 die Quernähte angebracht werden, ohne daß die Gewebbahn ein weiteres Mal auf ihre halbe Breite zusammengelegt wird.

[0031] Bei dem Ausführungsbeispiel der Fig. 2 erfolgt die Herstellung des Gassacks zunächst wie in bezug auf Fig. 1 beschrieben. Nach Anbringen der Längsnaht 105 wird die Gewebbahn dann sternförmig gefaltet, wobei vier längs verlaufende im wesentlichen gleich lange schlaufenartige Segmente 111, 112, 113, 114 entstehen, die über einen mittleren Bereich 115 miteinander in Verbindung stehen. In dem mittleren Bereich 115 sind die einzelnen Segmente 111, 112, 113, 114 einander beabstandet und liegen nur die oberste und die unterste Lage aneinander an.

[0032] Anschließend wird das obere Segment 111 auf das linke Segment 114 und das untere Segment 113 auf das rechte Segment 112 gelegt, so daß jeweils vier Gewebelagen übereinander angeordnet sind. Anschließend werden wiederum Quernähte 108 an den seitlichen Enden angebracht.

[0033] Im aufgeblasenen Zustand bilden sich wiederum ein Hauptbereich, mit der gewünschten zylindrischen Form, und Seitenbereiche entsprechend der Fig. 1 aus. Gegenüber der Ausführungsvariante der Fig. 1 weist die Ausführungsvariante der Fig. 2 den Vorteil auf, daß sich im entfalteten Zustand die Längsausdehnung der Seitenbereiche des Gassacks weiter reduziert hat.

[0034] Das Ausführungsbeispiel der Fig. 3 unterscheidet sich von dem Ausführungsbeispiel der Fig. 2 insofern, als eine sternförmige Faltung mit 6 Segmenten 121, 122, 123, 124, 125, 126 vorgenommen wird. Die beiden oberen Segmente 121, 126 werden dann auf das linke Segment 125 und die beiden unteren Segmente 123, 124 auf das rechte Segment 122 gelegt. Es kommen dann insgesamt 6 Gewebelagen übereinander in Anlage. Dabei ist wiederum ein mittlerer Bereich 127 vorzusehen, über den die einzelnen Segmente miteinander in Verbindung stehen. Nach dem erläuterten Falten und Aufeinanderlegen der Segmente werden wiederum Quernähte 108 seitlich angebracht.

[0035] Es wird darauf hingewiesen, daß naturgemäß auch Gassacks entsprechend den Fig. 2 und 3 mit einer anderen Anzahl von Segmenten hergestellt werden können, etwa 8 oder 10 Segmenten.

[0036] Die in den Fig. 1-3 beschriebenen und dargestellten Faltungen, sowie das Anbringen der Quernaht 108, lassen sich auch an einem einteilig gewebten Gewebes Schlauch durchführen.

[0037] Ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Figur 6 dargestellt. Die Herstellung des Gassacks erfolgt dabei zunächst wie in Bezug auf die Figur 2 beschrieben. Ein Unterschied liegt insofern vor, als nach Anbringen der Längsnaht 105 der Gewebes Schlauch derart gefaltet wird, daß die dabei entstehenden schlaufenartigen Segmente 131, 132, 133, 134 in ihrem mittleren Bereich 135 einander überlappen. Dabei ist im mittleren Bereich 135 ein Verbindungsbereich 136 ausgebildet, der die unteren Schlaufen 133, 134 mit den oberen Schlaufen 131, 132 verbindet.

[0038] Diese Anordnung führt im dargestellten Ausführungsbeispiel dazu, dass im mittleren Bereich 135 insgesamt 6 Gewebelagen übereinander liegen. Dies weist den Vorteil auf, daß anders als in den Figuren 2 und 3 im mittleren Bereich kein Zwischenraum vorliegt, in dem nur die unterste und die oberste Gewebelage einander gegenüberstehen. In einem solchen Fall, d.h. wenn nur die unterste und die oberste Gewebelage einander gegenüberstehen, entsteht eine nicht gleichmäßige Höhe des gefalteten Gassacks, da im angrenzenden Bereich eine höhere Zahl von Gewebelagen (vier Gewebelagen in der Figur 2 und sechs Gewebelagen in der Figur 3) übereinander liegen. Dies führt zu Problemen bei der Abdichtung und zu unerwünschten Spannungen beim Entfalten des Gassacks.

[0039] Diese Nachteile vermeidet die Ausführungsform der Figur 6, bei der der mittlere Bereich 135 aufgrund der sich überlappenden Segmente mit übereinanderliegenden Gewebelagen versehen ist.

[0040] Es ist nun allerdings insbesondere im Nahtbereich 108 sicherzustellen, dass der gefaltete Gassack eine im wesentlichen konstante Dicke aufweist. Dies wäre bei dem Ausführungsbeispiel der Figur 6 zunächst deswegen nicht gegeben, da im dem mittleren Bereich 135 sechs Gewebelagen übereinander angeordnet sind, während im angrenzenden Bereich lediglich vier Gewebelagen übereinander angeordnet sind.

[0041] Für einen Dickenausgleich werden vor der Fertigung der Quernaht 108 zusätzliche Gewebeabschnitte bzw. Ausgleichslagen im Gassack angeordnet, die eine gleichmäßige Höhe des gefalteten Gassacks bereitstellen. Diese zusätzlichen Stofflagen sind insbesondere im seitlichen Nahtbereich angrenzend an den mittleren Bereich 135 in bzw. zwischen die einzelnen Gewebelagen der schlaufenartigen Segmente eingelegt und zusammen mit der Quernaht 108 vernäht. Es handelt sich bei ihnen beispielsweise um doppelt gelegte Stoffstreifen, die von der Seite her in und zwischen die Gewebelagen der Segmente 131, 134, 132 eingelegt werden.

[0042] In den Figuren 6 und 7 sind zwei solcher doppelt gelegter Stoffstreifen 141, 142 gestrichelt dargestellt. Sie realisieren einen Ausgleich zwischen der er-

höhten Anzahl von Gewebelagen im mittleren Bereich 135 und der geringeren Anzahl von Gewebelagen im angrenzenden Bereich. Dabei ist in der Draufsicht der Figur 7 zu erkennen, daß die Gewebeabschnitte 141, 142 im Bereich der Quernaht 108 in den Gassack eingebracht sind. Die daraus resultierende gleichmäßige Dicke des Randbereichs erlaubt eine bessere seitliche Vernähung und Abdichtung des Gassacks. Es liegt eine verbesserte Nahtfestigkeit der Quernaht 108 vor, da im Nahtbereich ein verminderter Angriffsbereich für heiße Gase besteht.

[0043] Je nach Art der Faltung des Gassacks können auch mehr als zwei Stofflagen im Bereich der schlaufenartigen Segmente vorgesehen sein.

[0044] Es wird darauf hingewiesen, daß der Gewebes Schlauch auch mit sechs Schlaufen (gemäß Figur 3) oder noch mehr Schlaufen derart gefaltet werden kann, daß die schlaufenartigen Segmente sich in ihrem mittleren Bereich zumindest teilweise überlappen und die Gewebelagen der sich überlappenden Segmente in diesem Bereich aufeinander liegen. Es ist dann ggf. eine entsprechend höhere Anzahl von zusätzlichen Gewebeabschnitten vorgesehen.

[0045] Die Fig. 8 zeigt eine Abwandlung des Ausführungsbeispiels der Fig. 2, bei der der mittlere Bereich 115, in dem die einzelnen Segmente 111, 112, 113, 114 voneinander beabstandet sind, breiter ausgeführt ist. Es wird darauf hingewiesen, daß der mittlere Bereich 115 sich auch durch den Abstand innerer Faltlinien 116a, 116b der Segmente 111, 112, 113, 114 definieren läßt. Die inneren Faltlinien 116a, 116b entstehen bei der sternförmigen Faltung des Gewebes Schlauchs (vgl. Fig. 2). An ihnen gehen die Segmente 114, 111 sowie 112, 113 ineinander über. Die Segmente 111, 112, 113, 114 weisen an ihren äußeren Rändern jeweils auch eine äußere Faltlinie 117a, 117b, 117c, 117d auf, wobei die eine äußere Faltlinie 117d durch die Längsnaht 105 gebildet wird. Entsprechende innere und äußere Faltlinien sind naturgemäß auch bei den Ausführungsbeispielen der Figuren 2, 3 und 6 vorhanden.

[0046] In dem Bereich 115 ist im Bereich der Quernaht 108 ein zusätzlicher Gewebeabschnitt 143 vorgesehen. Der Gewebeabschnitt 143 besteht beispielsweise aus einem doppelt gelegten Stoffabschnitt und dient einem Dickenausgleich im Bereich der Quernaht 108, wie in Bezug auf die Figuren 6 und 7 erläutert wurde.

[0047] Figur 9 zeigt ein Ausführungsbeispiel entsprechend der Fig. 8, bei dem der zusätzliche Gewebeabschnitt 143 aus Gewebelappen 143a, 143b besteht, die Teil des Gassacks und in den Gassackzuschnitt integriert sind. Die Gewebelappen 143a, 143b sind dabei lediglich zur besseren Darstellung nach oben bzw. unten abstehend dargestellt. Vor der Anbringung der Quernaht 108 werden die Gewebelappen 143a, 143b nach innen eingeschlagen, wie durch die Pfeile A, B angedeutet.

[0048] Die Gewebelappen 143a, 143b sind beispielsweise an den Seiten 102 einer Gewebbahn 100 ent-

sprechend den Figuren 1 und 2 ausgebildet.

[0049] Es wird darauf hingewiesen, daß die Ausbildung der zusätzlichen Gewebeabschnitte als integraler Teil des Gassackzuschnitts auch bei den Ausführungsbeispielen der Figuren 6 und 7 realisiert werden kann, wobei der Gassack entsprechend zu gestalten ist.

[0050] In Fig. 4 ist ein alternatives Ausführungsbeispiel eines Gassacks dargestellt, der in einem Hauptbereich A eine zylindrische Form aufweist. Die Seitenbereiche B sind bei dieser Ausführungsform dadurch gebildet, daß die Enden des zylindrischen Bereichs A in Richtung der Längsachse 202 des Gassacks 2 zusammengerafft und anschließend beispielsweise mittels eines Klemmteils 201 verschlossen werden. Der zylindrische Hauptbereich A kann dabei entsprechend Fig. 1 aus einem rechteckigen Gewebeteil hergestellt werden, dessen Längsseiten zu einer Längsnaht verbunden werden, oder auch aus einem vorgefertigten, einteilig gewebten Gewebeschlauch bestehen.

[0051] Fig. 5a und 5b zeigen schematisch einen zylindrischen Gassack 3, der in Kontakt mit dem Knie 4 eines Fahrzeuginsassen tritt. Der Gassack 3 tritt nach Aktivierung des Gasgenerators (nicht dargestellt) aus einer Einhausung, welche in an sich bekannter Weise beispielsweise im unteren Bereich der Armaturentafel 5 angeordnet ist (vgl. Fig. 5a).

[0052] Die zylindrische Form des Gassacks 3 stellt eine im wesentlichen homogene Spannungsverteilung im Gassack zur Verfügung, so daß hohe Gassackinnendrucke bereitgestellt werden können. Die zylindrische Form des Gassacks stellt darüber hinaus sicher, daß auch bei Kontakt eines Knies 4 eines Fahrzeuginsassen mit dem Gassack 3 in dessen Randbereich eine ausreichende Rückhaltekraft bereitgestellt wird. So weist der Gassack 3 aufgrund seiner zylindrischen Form im Randbereich im wesentlichen den gleichen Querschnitt auf wie in den anderen Bereichen. Bei Eintreten der Knie 4 in den Gassack 3 erfolgt in dem entsprechenden Bereich eine Belastung des Gassacks 3, die zu einer weiteren Erhöhung des Gassackinnendrucks führt und so den Abbau der Bewegungsenergie des Fahrzeuginsassen ermöglicht.

Patentansprüche

1. Gassack, insbesondere zum Schutz des Kniebereichs oder Kopfbereichs eines Fahrzeuginsassen, wobei der Gassack (1, 2, 3) im entfalteten Zustand in einem Hauptbereich (A) im wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist und sich an den zylindrischen Hauptbereich (A) seitlich jeweils ein Seitenbereich (B) anschließt, durch den der Hauptbereich (A) seitlich verschlossen ist,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Seitenbereich (B) durch Vernähen der seitlichen Enden von Gassackgewebelagen (106, 107; 111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126;

131, 132, 133, 134) erzeugt wird, die durch Falten eines im wesentlichen zylindrischen Gewebeschlauches (A) entstanden sind.

2. Gassack nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** Gassackgewebelagen seitlich vernäht sind, die dadurch hergestellt werden, daß der Gewebeschlauch (A) unter Ausbildung einzelner Segmente (106, 107; 111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) insbesondere kreuz- oder sternförmig gefaltet und die dabei entstehenden Segmente (111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) aufeinandergelegt und durch eine Quernaht (108) an ihren seitlichen Enden vernäht werden.
3. Gassack nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Segmente (111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126) in ihrem mittleren Bereich (115) einen Abstand zueinander aufweisen.
4. Gassack nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Segmente (131, 132, 133, 134) in ihrem mittleren Bereich (135) zumindest teilweise einander überlappen, wobei die Gewebefalten der überlappenden Segmente in diesem Bereich (135) übereinander angeordnet sind.
5. Gassack nach mindestens einem der Ansprüche 2 bis 4, **gekennzeichnet durch** zusätzliche Gewebeabschnitte (141, 142, 143), die insbesondere im seitlichen Nahtbereich des Gassacks in oder zwischen die einzelnen Segmente (111, 112, 113, 114; 131, 132, 133, 134) des gefalteten Gassacks eingebracht sind.
6. Gassack nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zusätzlichen Gewebeabschnitte (143a, 143b) Teil des Gassacks sind.
7. Gassack nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zusätzlichen Gewebeabschnitte doppelt gelegte Stoffstreifen (141, 142) sind, die bevorzugt vor Anbringen der Quernaht (108) von der Seite in oder zwischen die Segmente (111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) eingeschoben sind.
8. Gassack nach mindestens einem der Ansprüche 3 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Gassack in seinem Nahtbereich (108) eine im wesentlichen konstante Dicke aufweist.
9. Gassack nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Seitenbereich (B) eine geringe Längsausdehnung aufweist, so daß sich der Gassack (1, 2, 3) bis kurz vor seine seitlichen Enden zylindrisch erstreckt.

10. Gassack nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Gassack mindestens im zylindrischen Hauptbereich aus einer einteiligen Gewebbahn (100) besteht, die eine Längsnaht (105) aufweist.

11. Gassack nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Gassack mindestens im zylindrischen Hauptbereich aus einem zugeschnittenen Gewebes Schlauch besteht.

12. Gassack nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** dem Gassack ein Gasgenerator zum Aufblasen des Gassacks zugeordnet ist.

13. Verfahren zur Herstellung eines Gassacks nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** die folgenden Schritte:

a) Zurverfügungstellen eines im wesentlichen zylindrischen Gewebes Schlauches (A),

b) Ausbreiten des Gewebes Schlauches (A),

c) Zusammenlegen des Gewebes Schlauches (A) unter Ausbildung einzelner Segmente (106, 107; 111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) und

d) Vernähen der Gewebelagen der übereinanderliegenden Segmente (106, 107; 111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) an ihren seitlichen Enden jeweils mit einer Quernaht (108).

14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** nach dem Zurverfügungstellen eines im wesentlichen zylindrischen Gewebes Schlauches (A) dieser zunächst kreuz- oder sternförmig gefaltet, die dabei entstehenden schlaufenartigen Segmente (111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) aufeinandergelegt und anschließend die durch die schlaufenartigen Segmente (111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126; 131, 132, 133, 134) gebildeten Gewebelagen an ihren seitlichen Enden miteinander vernäht werden.

15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** die schlaufenartigen Segmente 111, 112, 113, 114; 121, 122, 123, 124, 125, 126) derart gefaltet werden, daß sie in ihrem mittleren Bereich (115) zueinander beabstandet sind.

16. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** die schlaufenartigen Segmente (131, 132, 133, 134) derart gefaltet werden, daß sie sich in ihrem mittleren Bereich (135) zumindest teil-

weise überlappen, wobei die Gewebelagen der sich überlappenden Segmente in diesem Bereich (135) aufeinander liegen.

17. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 13 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, daß** in oder zwischen die Gewebelagen der einzelnen Segmente (131, 132, 133, 134) zusätzliche Gewebeabschnitte (141, 142) eingebracht werden, die zumindest teilweise eine einheitliche Dicke des gefalteten Gassacks bereitstellen.

18. Verfahren nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zusätzlichen Gewebeabschnitte in Bereiche des gefalteten Gewebes Schlauches eingebracht werden, in denen eine nur verringerte Anzahl von übereinander angeordneten Gewebelagen der einzelnen Segmente (131, 132, 133, 134) vorhanden sind.

19. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zusätzlichen Gewebeabschnitte im Bereich der Quernaht (108) der an ihren seitlichen Enden jeweils miteinander vernähten Gewebelagen eingebracht werden.

20. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 13 bis 19, **dadurch gekennzeichnet, daß** zum Zurverfügungstellen eines im wesentlichen zylindrischen Gewebes Schlauchs folgende Schritte ausgeführt werden:

a) Falten einer im wesentlichen rechteckigen Gewebbahn (100) auf die halbe Breite, wobei die Längskanten (101) der Gewebbahn (101) aufeinander zu liegen kommen,

b) Vernähen der aufeinanderliegenden Längskanten (101) zu einer Längsnaht (105).

Fig. 1

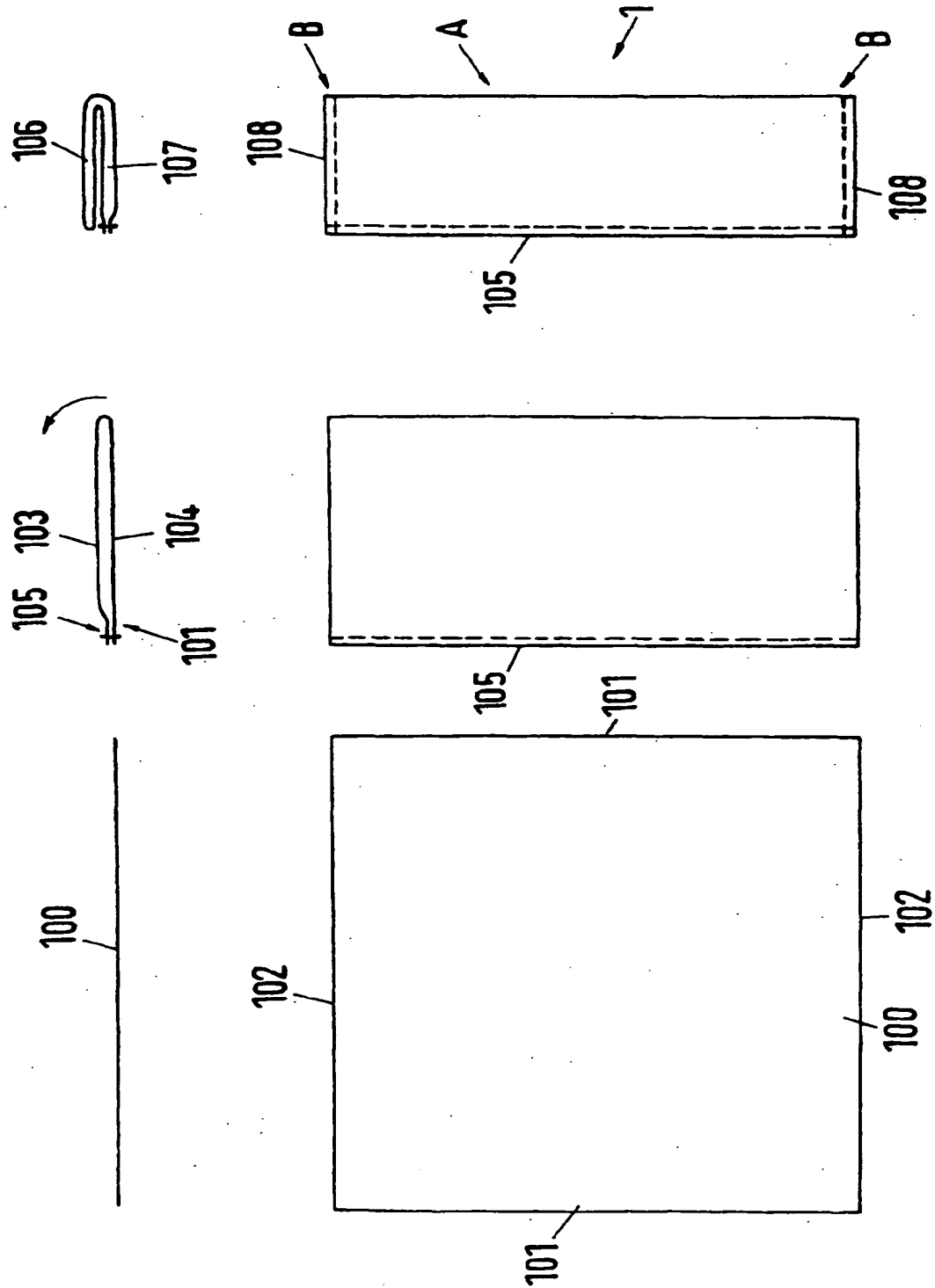


Fig. 2

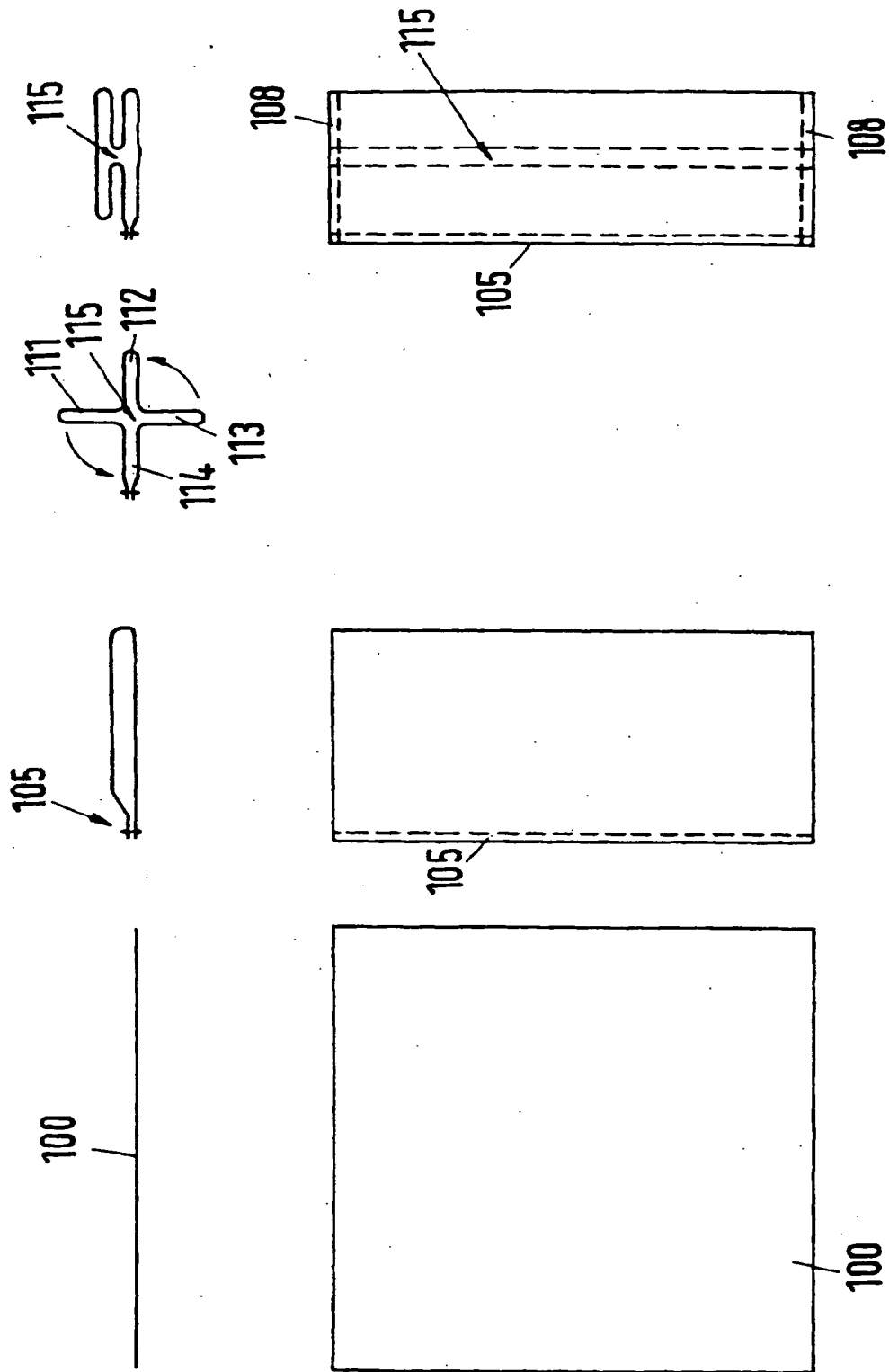


Fig. 3

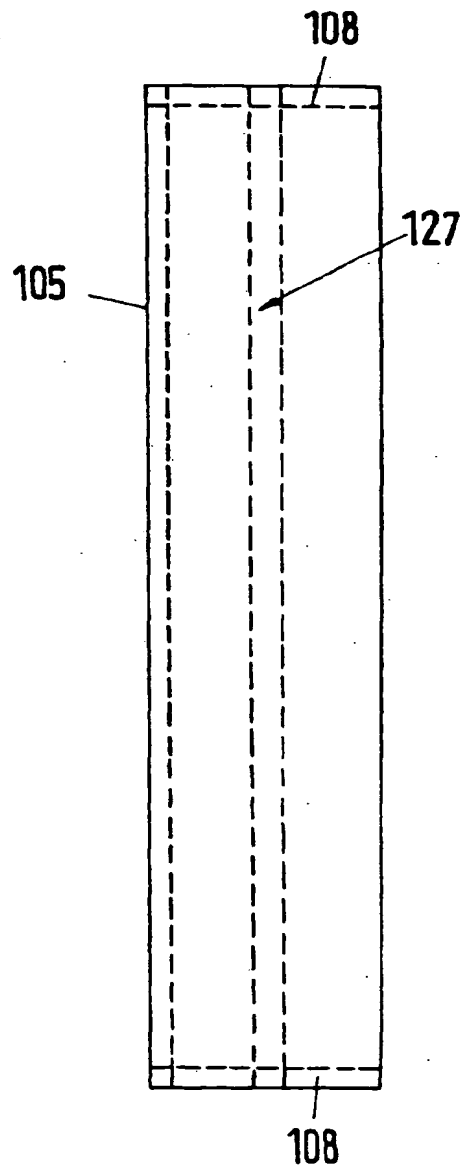
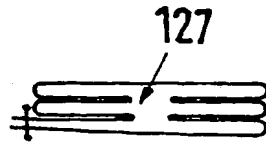
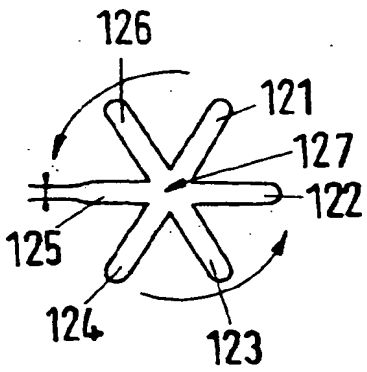


Fig.4

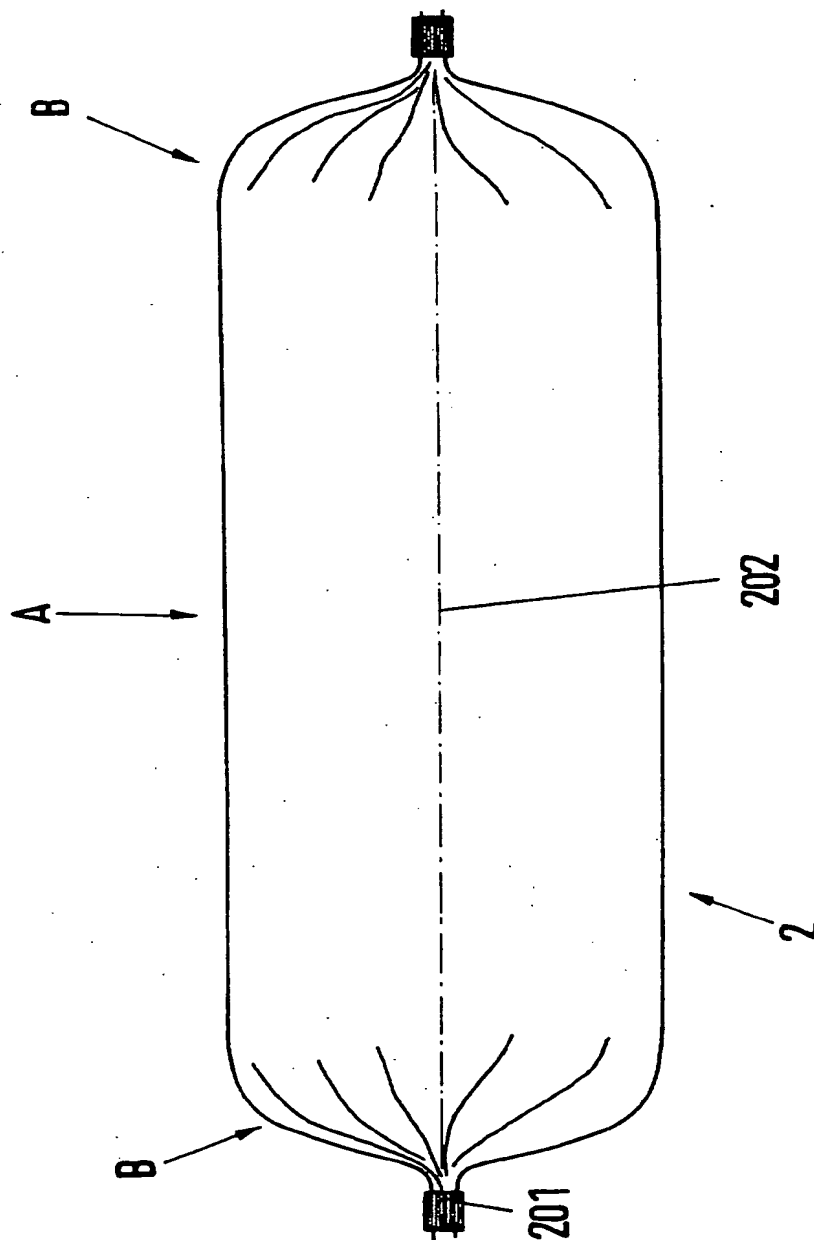


Fig. 5a

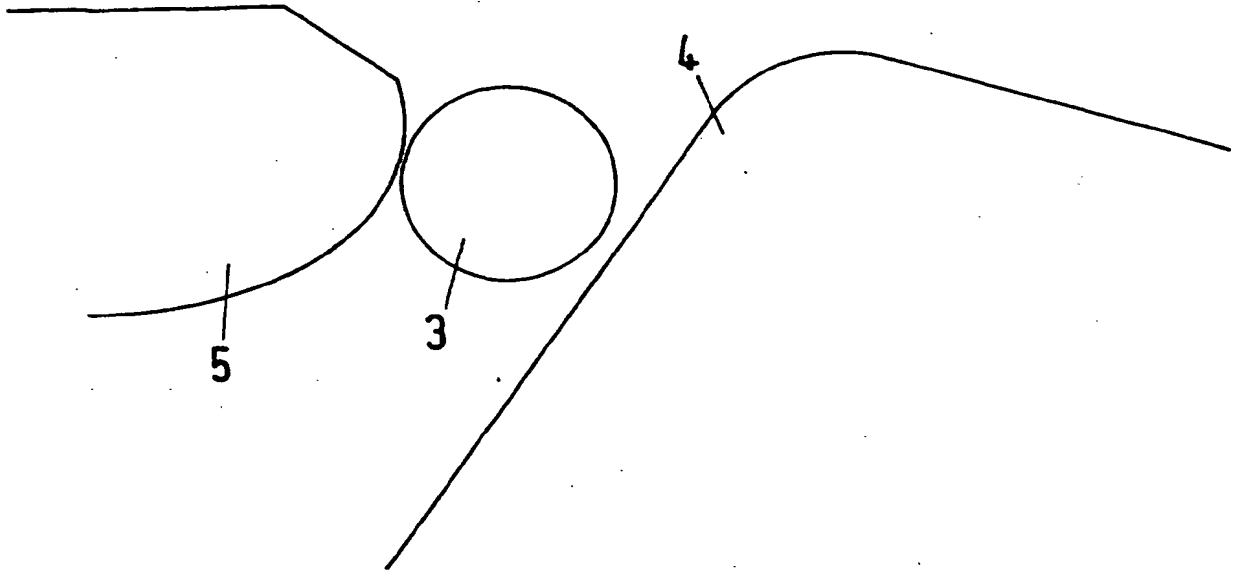
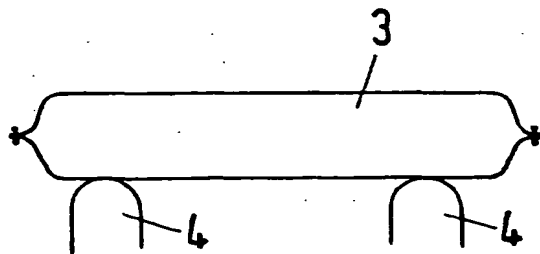


Fig. 5b



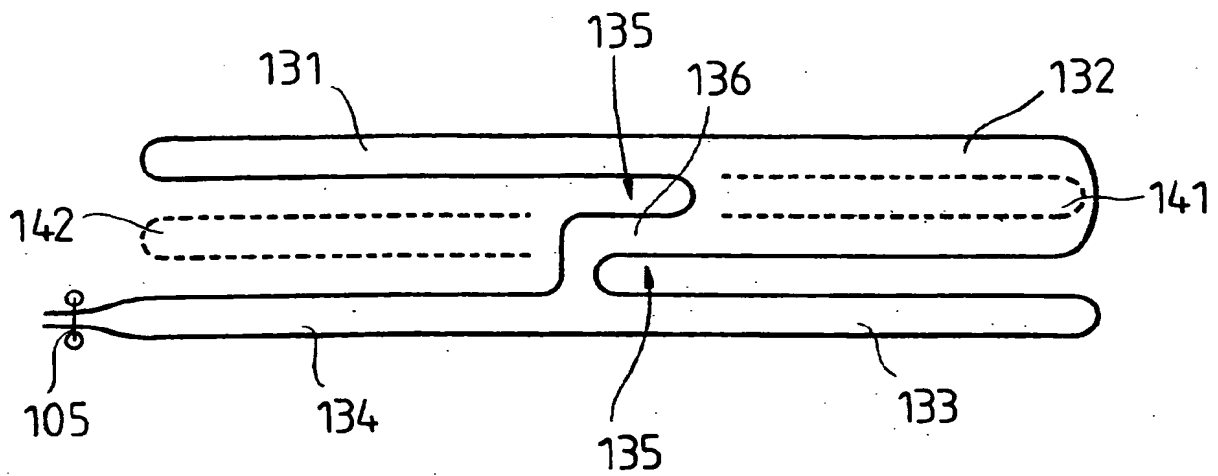


Fig. 6

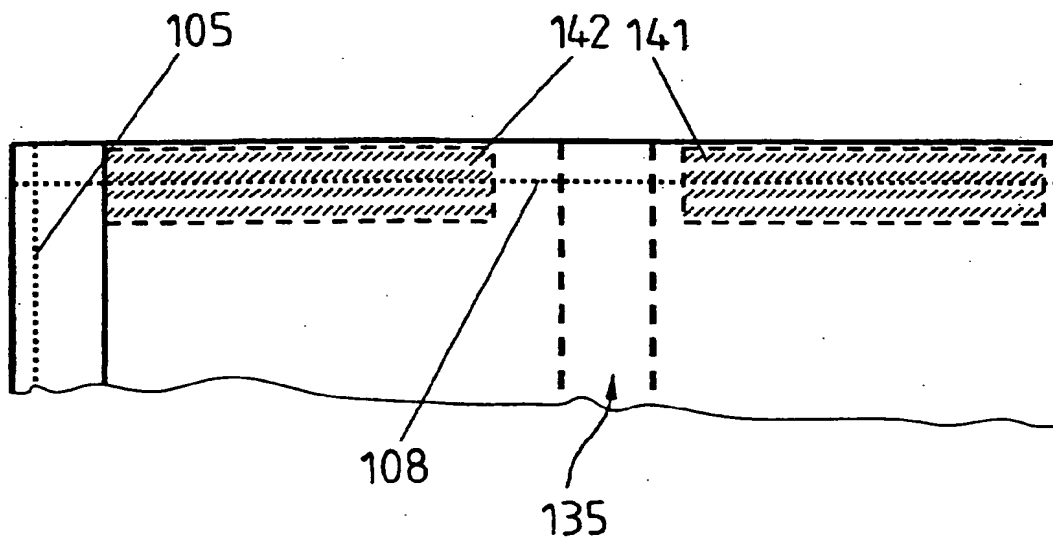


Fig. 7

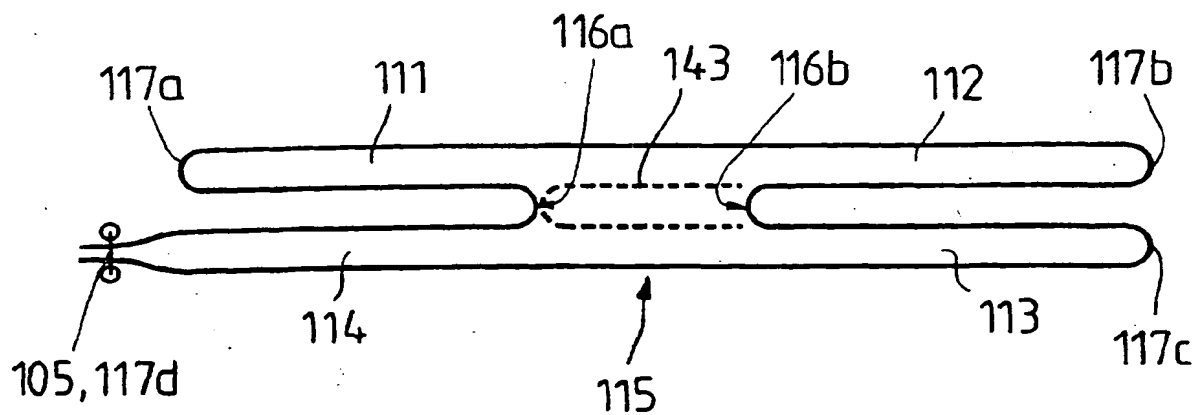


Fig. 8

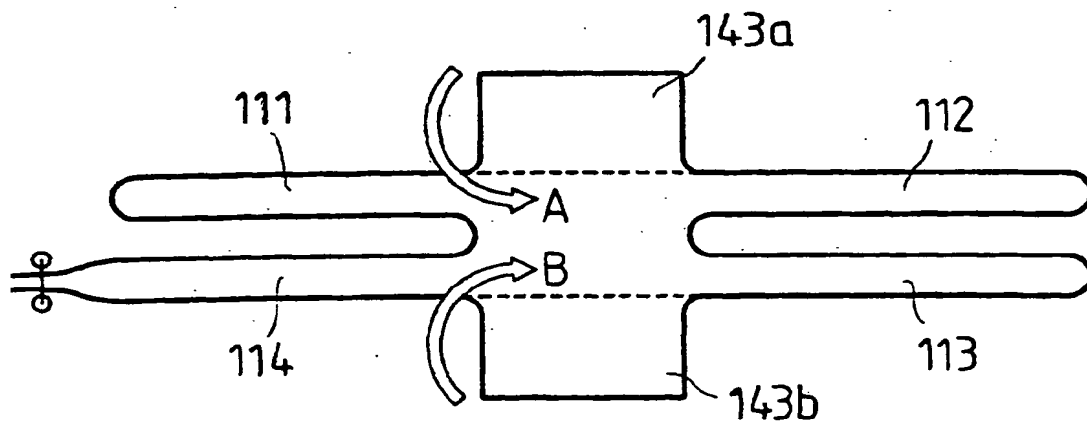


Fig. 9

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 179 456 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
14.01.2004 Patentblatt 2004/03

(51) Int Cl.7: **B60R 21/16**

(43) Veröffentlichungstag A2:
13.02.2002 Patentblatt 2002/07

(21) Anmeldenummer: **01250264.7**(22) Anmeldetag: **17.07.2001**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- Rietz, Carsten
12351 Berlin (DE)
- Müller, Ingo
15537 Wernsdorf (DE)

(30) Priorität: **07.08.2000 DE 10039555**

(71) Anmelder: **Takata-Petri AG**
63743 Aschaffenburg (DE)

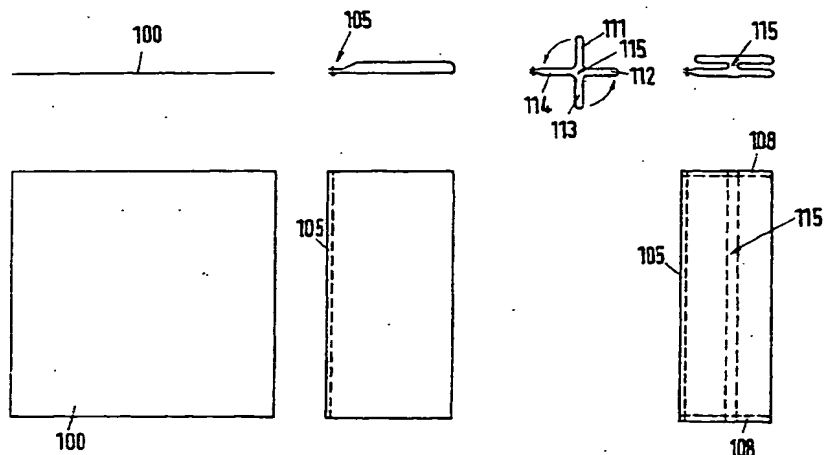
(74) Vertreter:
Müller, Wolfram Hubertus, Dipl.-Phys. et al
Patentanwälte
Maikowski & Ninnemann,
Postfach 15 09 20
10671 Berlin (DE)

(72) Erfinder:
• **Eckert, Nick**
12587 Berlin (DE)

(54) Gassack und Verfahren zur Herstellung eines Gassacks

(57) Die Erfindung betrifft einen Gassack, insbesondere einem Gassack für den Kniebereich oder Kopfbereich eines Fahrzeuginsassen, der im entfalteten Zustand einen im wesentlichen zylindrischen Hauptbereich aufweist, an den sich seitlich jeweils ein Seitenbereich anschließt, und ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Gassacks. Erfindungsgemäß wird der Seitenbereich durch Vernähen der seitlichen Enden von

Gassackgewebelagen (111, 112, 113, 114) erzeugt, die durch einfaches oder mehrfaches Falten eines im wesentlichen zylindrischen Gewebeslauches entstanden sind. Die Erfindung stellt einen Gassack zur Verfügung, der sich durch einen einfachen und kostengünstigen Aufbau und eine günstige Spannungsverteilung bei hohem Innendruck des entfalteten Gassacks auszeichnet.

Fig. 2**EP 1 179 456 A3**



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 01 25 0264

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	WO 97 23367 A (UNIVERSAL PROPULSION CO INC) 3. Juli 1997 (1997-07-03) * Seite 29, Zeile 26 - Seite 30, Zeile 8; Abbildungen 5-9 *	1-3,8,9, 11-15,20	B60R21/16
X	EP 0 901 942 A (TAKATA CORP) 17. März 1999 (1999-03-17) * Spalte 3, Zeile 15 - Zeile 28; Abbildungen 3-6D *	1-4,8-16	
A	EP 0 865 971 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 23. September 1998 (1998-09-23) * Zusammenfassung *	1	
A	US 5 306 043 A (MIHM JOSEPH J ET AL) 26. April 1994 (1994-04-26) * Zusammenfassung; Abbildungen 3-5 *	1,3,4,6, 13,15, 16,19	
A	EP 0 955 215 A (TAKATA CORP) 10. November 1999 (1999-11-10) * Zusammenfassung; Abbildungen 5-12F *	1,3,4,6, 13,15, 16,19	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			B60R
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
MÜNCHEN	17. November 2003	Cipriano, P	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : Älteres Patentsdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument ----- & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

EP FORM 1503 (01.02.92) (P/M/C/D)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 01 25 0264

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

17-11-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9723367 A	03-07-1997	US 6142511 A	07-11-2000
		BR 9612269 A	28-12-1999
		CN 1209098 A	24-02-1999
		EP 0868327 A1	07-10-1998
		JP 2000502305 T	29-02-2000
		WO 9723367 A1	03-07-1997
		US 6199905 B1	13-03-2001
		US 6224097 B1	01-05-2001
EP 0901942 A	17-03-1999	JP 11078777 A	23-03-1999
		DE 69806552 D1	22-08-2002
		DE 69806552 T2	03-04-2003
		EP 0901942 A2	17-03-1999
		US 6189921 B1	20-02-2001
EP 0865971 A	23-09-1998	DE 19711688 A1	24-09-1998
		EP 0865971 A2	23-09-1998
		JP 2912606 B2	28-06-1999
		JP 10264760 A	06-10-1998
		US 6017059 A	25-01-2000
US 5306043 A	26-04-1994	DE 4236131 A1	01-07-1993
		JP 1999923 C	08-12-1995
		JP 5213135 A	24-08-1993
		JP 7000459 B	11-01-1995
EP 0955215 A	10-11-1999	JP 2000025544 A	25-01-2000
		EP 0955215 A2	10-11-1999
		US 6168203 B1	02-01-2001

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82